

⑤Int.Cl.  
B 23 d  
B 27 b

⑥日本分類  
74 D 01  
75 B 101

日本国特許庁

⑪実用新案出願公告

昭47-4717

## ⑩実用新案公報

⑫公告 昭和47年(1972)2月18日

(全2頁)

1

### ⑭帯鋸

⑮実 願 昭43-90040  
⑯出 願 昭43(1968)10月17日  
⑰考 案 者 舟久保進之助  
東京都江東区深川高橋3の19  
⑱出 願 人 株式会社永晋  
同所  
代 理 人 弁理士 滝野文三 外1名

### 図面の簡単な説明

第1図は本考案に係る帯鋸の要部の拡大平面図  
第2図は同上のII-II線断面図、第3図はエツチ  
加工作業の説明図、第4図は同上のIV-IV線断面  
図である。

### 考案の詳細な説明

本考案は挽材作業時の大なる切削抵抗に基づいて生ずる内部応力の集中する歯底部分の亀裂を防止する補強加工を施してその耐久性を保障した帯鋸に関するものである。

帯鋸による切削作業においては極めて挽材抵抗が大きくその内部応力が歯底部に集中するため、上下鋸車に掛け廻らされる高速回転時には該部より亀裂が生じ破断しやすい。特に従来の帯鋸においては該歯底部分が歯部と同様に直角的な切断端縁を有するので極めて亀裂が入りやすい状態にあり、歯底の形状に多大の考慮が設計上払われていた。

2

本考案は上記した点に着目し、帯鋸の歯底部分にラウンドエツチ加工を施して耐久性を過増せしめる様にしたものである。

本考案の実施例を図面と共に説明すれば、1は  
5 高速度鋼等の带状板で一侧に歯部2を打抜き形成してある。これから帯鋸にするには該歯部を研磨すると共にアサリを施し、更に焼入れ等を経て最後に両端部を無端状に接合して為す。而して、本考案においては焼入れ前の比較的軟質の状態にある該帯鋸1の歯底2'部分にラウンドエツチ3加工を施すものである。

第3図並びに第4図はラウンドエツチ加工の一実施例を示すもので、比較的長い歯4aを等間隔に放射して設けた歯車4の該歯4aの先端を所望  
15 帯鋸の歯底に適合する幅となし、その端面に丸溝4bを形成する。

而して該歯車4を軸5により回転自在に設け、これに帯鋸1を押圧しながら矢符方向に移動せしめると、前記丸溝4bの形状に適合して歯底部2  
20 'にラウンドエツチ3が形成される。

本考案は上記した如くなるものであるから、帯鋸において最も亀裂の生じやすい個所を簡単な加工により補強してその耐久性を過増せしめ得る特長を有するものである。

### 25 実用新案登録請求の範囲

鋸身部に対し連設された多数の歯部の相隣接する相互間に介在される歯底部分にラウンドエツチ加工を施して成る帯鋸。

